

**ANALISIS TINGKAT EFEKTIFITAS MESIN MOSAIC
DENGAN METODE OEE (OVERALL EQUIPMENT EFFECTIVENESS)
PADA PT. JATI LUHUR AGUNG SEMARANG**

MUHAMMAD RIFKI

(Pembimbing : Dr. Ir Rudi Tjahyono, , Jazuli, S.T., M.Eng)

Teknik Industri - S1, FT, Universitas Dian Nuswantoro

www.dinus.ac.id

Email : 512201200577@mhs.dinus.ac.id

ABSTRAK

PT. Jati Luhur Agung adalah perusahaan bergerak dibidang pengolahan kayu yang memproduksi lantai kayu. Penelitian ini dilakukan pada bagian lini produksi yang menganalisis nilai OEE pada Mesin mosaic 1 dan Mesin mosaic 2, dilanjutkan dengan mengidentifikasi faktor permasalahan menggunakan diagram fishbone dan mencari solusi perbaikan masalah menggunakan rumus 5W+1H. Dari hasil penelitian diketahui nilai OEE pada Mesin mosaic 1 dan Mesin mosaic 2 rata-rata sebesar 72,37% dan 73,00% masih dibawah standart ideal yakni 85%. Selanjutnya faktor yang mempengaruhi nilai OEE adalah availability yaitu 83,59% dan 84,27%. Salah satu rekomendasi perbaikan dengan 5W+1H adalah dengan mengoptimalkan program preventif maintenance diperusahaan maka dapat meminimalkan jumlah terjadinya kerusakan pada mesin sehingga prosuktivitas Mesin mosaic terjaga dan tidak banyak waktu yang terbuang pada saat produksi sedang berlangsung.

Kata Kunci : OEE, Diagram Sebab Akibat, 5W+1H.

**ANALYSIS OF EFFECTIVENESS OF MACHINE MOSAIC
USING OEE (Overall Equipment Effectiveness) IN. JATI LUHUR
AGUNG SEMARANG**

MUHAMMAD RIFKI

(Lecturer : Dr. Ir Rudi Tjahyono, , Jazuli, S.T., M.Eng)

*Bachelor of Industrial Engineering - S1, Faculty of
Engineering, DINUS University*

www.dinus.ac.id

Email : 512201200577@mhs.dinus.ac.id

ABSTRACT

PT. Jati Luhur Agung is a company engaged in the manufacture of wood processing wood floor. This research was done on the production line that analyze the value of the OEE Machine Machine mosaic 1 and 2, followed by identifying the factor of the problem using fishbone diagram and find solutions to repair problems using the formula 5W + 1H. The results show the value of OEE Machine Machine mosaic 1 and 2 on average by 72.37% and 73.00% is still below the ideal standard of 85%. Furthermore, the factors that affect the value of OEE are availability is 83.59% and 84.27%. One of the recommendations by the 5W + 1H improvement is to optimize preventive maintenance program in the company, it can minimize the amount of damage to the machine so the machine prosuktivitas mosaic awake and not much time is wasted during ongoing production.

Keyword : OEE, Cause and Effect Diagram, 5W + 1H.